

鉄 骨 工 事 施 工 計 画 報 告 書														
工 事 名 称			(仮称)足立区足立七丁目ビル新築工事 ※確認申請書とおりの工事件名を記載											
鉄骨加工工場	名 称		〇〇〇〇株式会社 〇〇工場											
	所 在 地		東京都 江東区 砂町〇-〇						代表者氏名		鉄骨 作兵衛			
	大 臣 認 定		認定番号		TFBO-〇〇〇〇		グレード		S		認定年月日 有効期限		〇〇〇〇年〇〇月〇〇日～ 〇〇〇〇年〇〇月〇〇日	
使用鋼材	鋼 材 種 別 (最大板厚) (mm)		柱				梁				その他			
			SS ()				SS 400 ()				ダイアフラム			
			SN 490B (25)				SN 490B ()				SN490C (40)			
			STKR ()				その他 () ()				ベースプレート			
			その他 (BCP325) (28)								SN490C (40)			
接 合 部 の 概 要	主要部材形状	柱	☒ 鋼管 (角形、円形) ☒ H形鋼 ☐ その他 ()		柱梁の 接合方式	☒ ブラケットタイプ ☐ ノンブラケットタイプ ----- ☒ 通しダイアフラム ☐ 柱通し (内・外ダイアフラム) ☐ 梁通し ☐ その他 (大臣認定等)				柱脚形式	☐ 埋込柱脚 ☐ 根巻き柱脚 ☒ 露出柱脚			
		梁	☒ H形鋼 ☐ その他											
	部位別 接合方法		部位	鋼材				接合方法						
			柱－柱	(BCP325) － (BCP325) () － ()				☒ 溶接接合 (☐ 工場 ☒ 現場) ☐ 高力ボルト接合 (☐ 摩擦 ☐ 引張)						
			柱－梁	(BCP325) － (SN490B) (SN490C) － (SN490B)				☒ 溶接接合 (☒ 工場 ☐ 現場) ☐ 高力ボルト接合 (☐ 摩擦 ☐ 引張)						
			梁－梁	(SN490B) － (SS400) () － ()				☐ 溶接接合 (☐ 工場 ☐ 現場) ☒ 高力ボルト接合 (☒ 摩擦 ☐ 引張)						

(注意) 1 工事監理者及び工事施工者は、本報告書の記載内容が設計図書等と整合しているか十分確認して記入すること。

2 鉄骨加工工場を複数使用する場合は、工場ごとに作成すること

溶 接 工 事										
工場溶接（完全溶込み溶接部）					工事現場溶接（完全溶込み溶接部）					
☒ 被覆アーク溶接 ☒ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ その他()					☐ 被覆アーク溶接 ☒ ガスシールドアーク溶接 ☐ サブマージアーク溶接 ☐ その他()					
鋼材の切断の方法		自動ガス切断、機械切断（ハンドソー）								
開 先 の 形 状		別添図（S-〇〇）のとおり			開先の仕上方法		自動ガス切断 グラインダー			
エンドタブの種類と 主な使用部位		☒ 鋼製タブ						柱－梁 接合部		
		☐ フラックスタブ（セラミックス フラックス）								
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚	種別	溶接材料等	作業姿勢				
工 場 溶 接	完全溶込み	梁 FLG + 梁 FLG 28mm + 22mm	BCP325 + SN490B	22mm	H型鋼	YGW18	(F) V H O			
		柱ダイヤフラム + 梁FLG 40mm + 28mm	SN490C + SN490B	28mm	鉄板 H型鋼	YGW18	(F) V H O			
							F V H O			
							F V H O			
	すみ肉	柱FLG + 梁WEB 28mm + 12mm	BCP325 + SN490B	28mm	H型鋼	YGW18	(F) V H O			
							F V H O			
	溶 接 管 理 技 術 者		所属 〇〇〇〇株式会社		氏名 鉄骨 見玲		資格 WES-1級			
	溶 接 検 査 責 任 者		所属 〇〇〇〇株式会社		氏名 鉄骨 検太郎		資格 UTレベル2 WES-1級			
	受 入 検 査	検 査 機 関 名	〇〇検査株式会社			都登録 検第〇〇－(〇)－〇号 CIW 番号〇〇A〇〇号				
		検 査 員	氏名 超音波探治朗 資格 UTレベル3							
検 査 率		☒ 外観検査 30% ☒ 超音波探傷検査 30% ☐ 内質検査 %								
検 査 内 容		溶接前（開先） 溶接中（柱・梁間温度） 溶接後（VT、UT）								
種 類	使用部位	鋼 種	最大板厚	種別	溶接材料等	作業姿勢				
工 事 現 場 溶 接	完全溶込み	柱 + 柱 28mm + 28mm	BCP325 + BCP325	28mm	角型鋼管	YGW18	F V (H) O			
							F V H O			
							F V H O			
							F V H O			
	すみ肉						F V H O			
							F V H O			
溶 接 管 理 技 術 者		所属 〇〇〇〇株式会社		氏名 鉄骨 見玲		資格 WES-1級				
受 入 検 査	検 査 機 関 名	〇〇検査株式会社			都登録 検第〇〇－(〇)－〇号 CIW 番号〇〇A〇〇号					
	検 査 員	氏名 超音波探治朗 資格 UTレベル3								
	検 査 率	☒ 外観検査 100% ☒ 超音波探傷検査 100% ☐ 内質検査 %								
	検 査 内 容	溶接前（開先） 溶接中（柱・梁間温度） 溶接後（VT、UT）								
重点 管理 内容	・溶接前の開先の形状 ・ダイヤフラムとフランジのズレ ・入熱・パス間温度管理 ・溶接手順 ・アンダーカット、われが生じていないか									

工事監理者及び工事施工者が当該工事において受点的に管理する事項を記入

高力ボルト接合工事

高力ボルト接合工事施工者名称：〇〇〇〇株式会社

施工管理責任者	所属 〇〇〇〇株式会社	氏名 捻利 螺子	資格 建築高力ボルト接合管理技術者 BS-〇〇〇〇〇〇
高力ボルトのタイプ	■トルシア形高力ボルト	□高力六角ボルト	■溶融亜鉛めっき高力ボルト □その他()
高力ボルト認定番号	MBLT-〇〇〇〇	JIS B 1186	MBLT-〇〇〇〇
接合方法	■摩擦接合 □引張接合	□摩擦接合 □引張接合	■摩擦接合 □引張接合
摩擦係数	0.45()	0.45()	0.40()
摩擦面の表面処理	母材(<u>グラインダー掛け+薬剤発錆</u>) スプライスPL(") フィラーPL(")	母材() スプライスPL() フィラーPL()	母材(<u>りん酸塩処理</u>) スプライスPL(") フィラーPL(")
ボルトの締付方法	■トルクコントロール法	□トルクコントロール法 □ナット回転法	■ナット回転法
締付機器	一次締：QLレンチ 二次締：電動シャレンチ	一次締： 二次締：	一次締：一次締め用レンチ 二次締：ナット回転法レンチ
すべり係数試験 (りん酸塩処理摩擦面)	☒ 有 1 試験体：■標準試験片 □工事現場継手に準ずる □工事現場継手と同一 2 摩擦面：□自然放置() ■化学処理(<u>りん酸塩処理</u>) □ショットブラスト ☐ 省略：照合用標本との比較による目視確認		
軸力導入試験 (トルシア型高力ボルト)	☒ 有 □省略：()		
重点管理内容	・軸力導入試験によるトルク値の確認 ・一次締め後マーキングと本締め後の確認 ・JASS6より、トルシア型高力ボルトは、ピンテールの破断だけではなく、ナット回転量が一群の平均回転角度$\pm 30^\circ$ か確認 ・鉄骨工事技術指針より、デッキプレートの焼抜き栓溶接時に高力ボルトが熱で変質しないように養生する		

試験・検査の計画

高力ボルト接合工事を行うにあたり、重点的に管理する項目を記入

試 験 ・ 検 査 等 の 項 目					試 験 ・ 検 査 等 の 項 目				